

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



⑪ Veröffentlichungsnummer: **0 621 410 A2**

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑰ Anmeldenummer: **94110337.6**

⑤① Int. Cl.<sup>5</sup>: **F16C 3/00, F16C 3/10,  
F16C 7/02, B23P 11/02**

⑳ Anmeldetag: **12.10.89**

Diese Anmeldung ist am 04 - 07 - 1994 als  
Teilansmeldung zu der unter INID-Kode 60  
erwähnten Anmeldung eingereicht worden.

③① Priorität: **03.11.88 DE 3837293**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**26.10.94 Patentblatt 94/43**

⑥① Veröffentlichungsnummer der früheren  
Anmeldung nach Art. 76 EPÜ: **0 366 989**

⑧④ Benannte Vertragsstaaten:  
**DE ES FR GB IT SE**

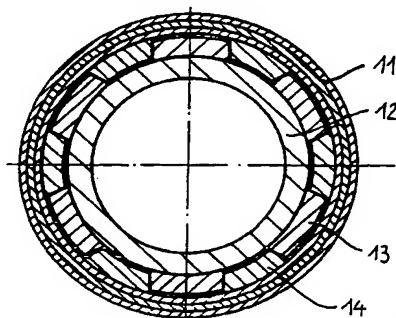
⑦① Anmelder: **Emitec Gesellschaft für  
Emissionstechnologie mbH**  
**Hauptstrasse 150**  
**D-53797 Lohmar (DE)**

⑦② Erfinder: **Swars, Helmut**  
**Riedweg 11**  
**D-51429 Bergisch Gladbach (DE)**

⑦④ Vertreter: **COHAUSZ HASE DAWIDOWICZ &  
PARTNER**  
**Patentanwälte,**  
**Schumannstrasse 97-99**  
**D-40237 Düsseldorf (DE)**

⑤④ **Verbundhohlkörper.**

⑤⑦ Die Erfindung betrifft einen Verbundhohlkörper zur Aufnahme von Drehmomenten und/oder Zug-, Druck- oder Biegekräften, wobei in einer äußeren Materialschicht durch in senkrechter Richtung zur Längsachse druckaufnehmende innere Stützmittel im wesentlichen über die gesamte axiale Länge eine jeweils über dem Umfang gleichmäßige Zugvorspannung in Umfangsrichtung herrscht, wobei mehrere an der äußeren Schicht über Teilumfänge anliegende Ring- oder Hülsenkörper insbesondere in Verbindung mit dazwischenliegenden Formkörpern die Stützmittel bilden.



**Fig. 2a**

**EP 0 621 410 A2**

Die Erfindung betrifft einen Verbundhohlkörper zur Aufnahme von Drehmomenten und/oder Zug-, Druck- oder Biegekräften, wobei in einer äußeren Materialschicht durch in senkrechter Richtung zur Längsachse druckaufnehmende innere Stützmittel im wesentlichen über die gesamte axiale Länge eine jeweils über dem Umfang gleichmäßige Zugvorspannung in Umfangsrichtung herrscht.

Verbundhohlkörper sind beispielsweise aus der EP-A- 0 212 130 bekannt, bei der ein Armierungszyylinder auf ein Rohrstück so aufgebracht wird, daß im Rohrstück eine Druckvorrichtung und im Armierungszyylinder eine Zugvorspannung bestehen bleibt. Der Armierungszyylinder besteht hierbei vorzugsweise aus einem Faserverbundwerkstoff und das ineinanderschieben der beiden Teile wird durch elastische Verformung im Sinne eines Aufweitens des Armierungskörpers und eines radialen Zusammendrückens des Rohrkörpers ermöglicht, wobei beim Ausgleich die

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, verschiedene Elemente in Form von Verbundhohlkörpern bereitzustellen, die sich bei leichter Bauweise durch hohe Festigkeit auszeichnen und dabei leicht herstellbar sind.

Diese Aufgabe wird bei einem gattungsgemäßen Verbundhohlkörper dadurch gelöst, daß an der äußeren Schicht mehrere über Teilumfänge anliegende Ring- oder Hülsenkörper insbesondere in Verbindung mit dazwischenliegenden Formkörpern, die Stützmittel bilden. Die hiermit zu erzeugenden Körper sind für Anwendungsfälle geeignet, bei denen der Querschnitt des Hohlkörpers nicht rund ist, wobei ein bevorzugtes Beispiel in Pleuelstangen zu sehen ist. Es werden hierbei mehrere runde Hülsen in einen die äußere Kontur vorgebenden Körper eingesetzt, die dann mit an sich bekannten Mitteln plastisch aufgeweitet werden. Die zwischen der äußeren Schicht und den inneren Hülsen liegenden Zwischenräume sind durch mehrere Formkörper, welche Gleitfugen untereinander mit einem Winkel zur Richtung der Rückfederungskraft, der eine Selbsthemmung bewirkt, aufweisen, zu ergänzen, die jeweils äußersten entgegengesetzten Hülsen können unmittelbar als Pleuelaugen Verwendung finden.

Damit ergibt sich beim Aufweiten eine relativ geringe Kraft zur Verformung der Stützmittel und nach dem Aufweiten eine sehr große Stützwirkung. Auch hier entsteht in der die äußere Kontur vorgebenden Schicht eine gleichmäßige Zugvorspannung, während die inneren Hülsen unter Druckvorspannung stehen. Das vorgespannte Material des Hohlkörpers ergibt bei leichter Bauweise hohe Formstabilität.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführung, die sowohl Verbundhohlkörper mit rundem Querschnitt als auch solche mit unrundem Querschnitt

betreffen kann, sind zwischen der äußeren Schicht und einer oder mehreren innenliegenden Hülsen sich gegeneinander durch Selbsthemmung abstützende Klemmkörper vorgesehen, wobei das plastisch umgeformte Material der innenliegenden Schicht oder der Hülsen wiederum eine geringere Streckgrenze aufweist, als das der äußeren Schicht. Durch plastisches Aufweiten werden hierbei die nach außen gegeneinander gleitend verschiebbaren, sich nach innen durch Selbsthemmung und damit Verhinderung des Rückgleitens abstützenden Klemmkörper in ihrer Lage so verändert, daß sie an der Aufrechterhaltung der Vorspannung in der äußeren Schicht durch ihre große Druckfestigkeit entscheidend teilhaben. Die inneren plastisch verformte Materialschicht fixiert die Klemmkörper sicher in der aufgeweiteten Position.

Als bevorzugte Werkstoffe für die äußere Schicht kommen Materialien mit hoher Zugfestigkeit und hoher Streckgrenze infrage, beispielsweise Vergütungsstähle, Federstähle, Titan oder Faserverbundwerkstoffe. Als Werkstoffe für die Hülsen, die plastisch verformbar sein müssen, sind entsprechend ausgewählte Baustähle, Kohlenstoffstähle oder Nichteisenmetalle vorzuschlagen. Die äußere Schicht und die innere Schicht beziehungsweise die inneren Hülsen können jeweils ihrerseits aus mehreren Lagen mit nach außen zunehmender Festigkeit bestehen. Die Klemmkörper der Zwischenschicht sind vorzugsweise aus Keramik oder einem drucksteifen hartem Werkstoff vorzusehen, wobei auch spröde Werkstoffe möglich sind. Durch die bleibende Vorspannung zwischen äußerer und innerer Schicht wird ein Haftschiuß auch zwischen den einzelnen Lagen erzeugt. Durch den Haftschiuß ist es möglich, die äußere Schicht und/oder die innere Schicht, beziehungsweise die inneren Hülsen aus mehreren axialen Einzelabschnitten aufzubauen, wobei bei einem Vorliegen von Trennfugen in der inneren und äußeren Schicht diese axial weit genug voneinander versetzt sein sollen. Der Verbundhohlkörper ist hierdurch aus kürzeren Hülsenstücken aufzubauen. Die Wandstärken der Verbundschichten bzw. die Festigkeitskennwerte bei aus Einzelabschnitten axial zusammengesetzten Hohlkörpern können in Längsrichtung abgestuft werden, so daß sich mit unterschiedlichem Aufweitdrücken nacheinander wirkend oder mit gleichem Aufweitdruck gleichzeitig wirkend eine unterschiedliche axiale und radiale Vorspannung ergibt, wobei letztere in einzelnen Querschnitten jeweils etwa gleichmäßig ist.

Das plastische Aufweiten der jeweils inneren Schicht oder der jeweils inneren Hülsen ist durch innere Druckaufgabe, die quasistatisch oder pulsierend oder in explosionsartiger Entfaltung erfolgen kann, bevorzugt gegen die Abstützung einer äußeren Form, das heißt eines Gesenkes vorzunehmen.

In dieser Form ist dabei ein Aufweitspiel vorzusehen, wobei vor Erreichen der Elastizitätsgrenze die Außenschicht sich an der sehr stabilen Wandung anlegen soll, so daß der Aufweitdruck nicht eng begrenzt werden muß.

In die jeweils innere Schicht oder die inneren Hülzen können zusätzliche Stützmittel in Form von Querböden oder dergleichen eingepreßt oder eingeformt sein, die beispielsweise im Bereich von Querschnittssprüngen für eine erhöhte radiale Steifigkeit sorgen.

Die jeweils in der inneren und äußeren Schicht aufrechterhaltene Vorspannung kann auch durch andere Fügeverfahren, insbesondere thermisches Fügen (Schrumpfen, Wachsen) oder durch reine axiale Preßverbindung erzeugt werden, wobei das Verhältnis der Streckgrenzen der Materialien von innerer und äußerer Schicht in der Bedeutung zurücktritt.

Bevorzugte Ausführungsbeispiele und das Umfeld der Erfindung sind in den Zeichnungen beschrieben:

- Fig. 1a zeigt einen Verbundhohlkörper im Querschnitt,
- Fig. 1b zeigt einen Hohlkörper nach Fig. 1a im Längsschnitt
- Fig. 2a zeigt einen erfindungsgemäßen Verbundhohlkörper vor dem Aufweiten im Querschnitt,
- Fig. 2b zeigt einen erfindungsgemäßen Verbundhohlkörper nach einer weiteren Lösung vor dem Aufweiten im Querschnitt,
- Fig. 2c zeigt einen Hohlkörper nach Fig. 2a nach dem Aufweiten im Querschnitt,
- Fig. 2d zeigt einen Hohlkörper nach Fig. 2b nach dem Aufweiten im Querschnitt,
- Fig. 3a zeigt einen erfindungsgemäßen Verbundhohlkörper als Kurbelwelle im Längsschnitt,
- Fig. 3b zeigt einen Hohlkörper nach Fig. 3a in einem ersten Querschnitt in einer ersten Ausführungsform,
- Fig. 3c zeigt einen Hohlkörper nach Fig. 3a in einem zweiten Querschnitt in einer ersten Ausführungsform,
- Fig. 3d zeigt einen Hohlkörper nach Fig. 3a in einem ersten Querschnitt in einer zweiten Ausführungsform,
- Fig. 3e zeigt einen Hohlkörper nach Fig. 3a in einem zweiten Querschnitt in einer zweiten Ausführungsform.

In Fig. 1a ist ein runder Hohlkörper mit einer äußeren Hülse 1 gezeigt, die aus mehreren nicht näher bezeichneten Lagen besteht, an die sich innen unmittelbar eine innere Hülse 2 anlegt.

In Figur 1b sind die aus mehreren Schichten aufgebaute äußere Hülse 1, die darin eingesetzte

innere Hülse 2 und zwei mit dieser einstückig verbundene Zwischenböden 3, 4 im Bereich von Querschnittssprüngen erkennbar. Die Zwischenböden 3, 4 sind so gewölbt, daß sie bei der durch Pfeile angedeuteten inneren Druckbeaufschlagung der inneren Hülse 2, zur Erzielung einer erhöhten Vorspannung in der Außenhülse 1, unter plastischer Umformung flachgedrückt werden.

In den Figuren 2a und 2c ist ein runder Hohlkörper wiedergegeben, der die aus mehreren einzelnen Lagen bestehende Außenschicht 11 zeigt, wobei die einzelnen Lagen nicht näher bezeichnet sind. Mit Abstand hierzu ist eine innere Hülse 12 wiedergegeben, wobei zwischen den beiden Schichten mit in radialer Richtung keilförmigen Flächen versehene Stützkörper 13, 14 angeordnet sind. Diese können sich beim plastischen oder thermischen Umformen der Hülse 12 gegeneinander verschieben, während sie sich beim Rückfedern des rein elastisch aufgeweiteten Hülzenkörpers 11 gegeneinander verkeilen und damit an der Druckvorspannung teilhaben. In Fig. 2a ist die Situation vor dem Umformen der inneren Hülse 12 dargestellt, wobei die Stützkörper 13, 14 an den Kontaktflächen gegeneinander versetzt sind. In Fig. 2c ist die Situation nach dem Umformen der inneren Hülse 12 und einem radialen Verschieben der inneren Stützkörper 13 zwischen die äußeren Stützkörper 14 gezeigt, die in dieser Position die elastisch vorgespannte Außenschicht 14 auf einem vergrößerten Stützumfang in gegeneinander verteilter Stellung festhalten. Die Innenhülse 12 kann thermisch unterkühlt eingesetzt werden oder nach dem spannungsfreien Einsetzen plastisch aufgeweitet werden.

In den Figuren 2b und 2d ist ein Hohlkörper mit einer aus zwei Kreisbögen und zwei tangentialen Verbindungen bestehenden äußeren Schicht 21 und mehreren darin eingesetzten runden, beziehungsweise ovalen Hülzen 22, 23, 24 gezeigt, die zur Erzeugung einer elastischen Druckvorspannung in der äußeren Schicht 21 einer inneren Aufweitung und plastischen Verformung unterworfen worden sind. Jeweils zwischen zwei der Hülzen sind Stützkörper 25, 26, 27; 28, 29, 30 hoher Drucksteifigkeit (Keramik) eingesetzt, die der Druckübertragung von den nicht unmittelbar anliegenden Bereichen der Hülzenkörper auf die äußere Schicht 21 dienen und die sich beim plastischen oder thermischen Umformen der Hülzen 22, 23, 24 gegeneinander verschieben, während sie sich beim Rückfedern der rein elastisch aufgeweiteten äußeren Schicht 21 gegeneinander verkeilen und damit an der Druckvorspannung teilhaben. In Figur 2b ist die Situation vor dem Umformen der inneren Hülzen 22, 23, 24 dargestellt, wobei die Stützkörper an ihren Kontaktflächen gegeneinander abwechselnd nach innen und außen versetzt sind. In Figur 2d ist

die Situation nach dem Umformen der inneren Hül-  
sen 22, 23, 24 dargestellt, wobei die zunächst nach  
innen versetzten Stützkörper 26, 29 radial nach  
außen zwischen die übrigen Stützkörper 25, 27, 28,  
30 verschoben sind, und die Stützkörper insgesamt  
die elastisch vorgespannte Außenschicht 21 auf  
einem vergrößerten Außenumfang in gegeneinan-  
der verteilter Stellung festhalten. Die Innenhülsen  
können thermisch unterkühlt eingesetzt werden  
oder nach dem spannungsfreien Einsetzen mecha-  
nisch oder hydraulisch bis zur plastischen Verfor-  
mung aufgeweitet werden.

Durch radiale Pfeile ist jeweils angedeutet, daß  
durch Gegenhalten ein Aufweiten nach Art der  
strichpunktiierten dünnen Linie verhindert werden  
kann und die Außenschicht die gezeichnete Form,  
die sie von Beginn aufweist, auch später beibehält.  
In Figur 3a ist ein Abschnitt einer Kurbelwelle dar-  
ge- stellt, der zwei Grundzapfen 31, 32 und einen  
Hubzapfen 33 aufweist. An einer Kurbelwange ist  
ein Gegengewicht 34 angeordnet. Die Kurbelwelle  
besteht aus einer äußeren Hülse 35 und darin  
eingesetzten inneren plastisch um- geformten Hül-  
sen 36, 37, 38 im Bereich der Zapfen und 39, 40,  
41, 42 im Bereich der Kurbelwangen. Die äußere  
Hülse 35 ist dabei jeweils aus ineinandergesteckten  
Zapfenteilen 43, 44; 45, 46; 47, 48 zusammenge-  
setzt, die wechselseitig an den Kurbelwangen 49,  
50 ansetzen.

In Figur 3b ist die Kurbelwange 49 im schema-  
tisierten Querschnitt gezeigt, wobei der im Bereich  
der Wange etwa 8-förmige Außenkörper 35 er-  
kennbar ist, der über Stege 51, 52 zu einer Ring-  
form ergänzt ist. Zur Erzeugung der Zugvorspan-  
nung in dem 8-förmigen Außenkörper 35 sind die  
plastisch aufgeweiteten Hülsen 39 und 41 einge-  
setzt, sowie zur Erzeugung und Haltung der Vor-  
spannung in den Stegen 51, 52 etwa mondsichel-  
förmige Formkörper 53, 54.

In Figur 3c ist die Kurbelwange 50 im Quer-  
schnitt erkennbar, bei der an der etwa 8-förmigen  
Außenschicht 35 das Gegengewicht 34 angesetzt  
ist und die durch Stege 55, 56 teilweise zur Ring-  
form ergänzt ist. Auch hier sind die plastisch auf-  
geweiteten Hülsen 40 und 42 im Schnitt dargestellt,  
sowie mondsichelförmige Formkörper 57, 58 zur  
Erzeugung einer gleichmäßigen Vorspannung in  
den Stegen 55, 56.

Die Formkörper sind in diesem Beispiel durch  
axiales Einpressen mit einer konischen Form und  
mit einem Selbsthemmung bewirkenden Winkel der  
konischen Flächen zur Erzeugung der Vorspan-  
nung in den Stegen 51, 52, 55, 56 eingesetzt.

In Figur 3d ist die Kurbelwange 49 in ähnlicher  
Darstellung wie in Figur 3b gezeigt. Es sind jedoch  
mehnteilige Klemmkörper 59, 60, 61; 62, 63, 64  
gezeigt, die im Querschnitt keilförmige Form haben  
und zu einer Vorspannung in den Stegen 53, 54

beim Einsetzen führen.

In Figur 3e ist die Kurbelwange 50 in ähnlicher  
Darstellung wie in Fig. 3c gezeigt. Auch hier sind  
entsprechend Figur 3d mehnteilige Klemmkörper  
65, 66, 67; 68, 69, 70 vorgesehen, die sich gegen-  
einander verschiebende Keilflächen haben, die  
Winkel im Bereich der Selbsthemmung haben.

Die Klemmkörper sind in axialer Richtung ko-  
nisch bzw. keilförmig und haben auch im Quer-  
schnitt Keilform, wobei jeweils die Winkel im Be-  
reich der Selbsthemmung liegen. Beim axialen Ein-  
pressen und ggfs. beim radialen Aufweiten der  
Hülsen 39, 40, 41, 42 verschieben sich die Klemm-  
körper gegeneinander und sind gegen ein Rückfe-  
dern durch die Selbsthemmung an ihren Gleitflä-  
chen gesichert, so daß sie eine Vorspannung in  
den Stegen 51, 52, 55, 56 erzeugen und aufrech-  
terhalten.

## Patentansprüche

1. Verbundhohlkörper zur Aufnahme von Dreh-  
momenten und/oder Zug-, Druck- oder Biege-  
kräften, wobei in einer äußeren Materialschicht  
durch in senkrechter Richtung zur Längsachse  
druckaufnehmende innere Stützmittel im we-  
sentlichen über die gesamte axiale Länge eine  
jeweils über dem Umfang gleichmäßige Zug-  
vorspannung in Umfangsrichtung herrscht, **da-  
durch gekennzeichnet**, daß mehrere an der  
äußeren Schicht (21) über Teilumfänge anlie-  
gende Ring- oder Hülsenkörper (22, 23, 24)  
insbesondere in Verbindung mit dazwischenlie-  
genden Formkörpern (25, 26, 27, 28) die  
Stützmittel bilden.
2. Verbundhohlkörper zur Aufnahme von Dreh-  
momenten und/oder Zug-, Druck- oder Biege-  
kräften, wobei in einer äußeren Materialschicht  
durch in senkrechter Richtung zur Längsachse  
druckaufnehmende innere Stützmittel im we-  
sentlichen über die gesamte axiale Länge eine  
jeweils über dem Umfang gleichmäßige Zug-  
vorspannung in Umfangsrichtung herrscht, **da-  
durch gekennzeichnet**, daß ein oder mehrere  
mit Abstand zur äußeren Schicht (11) unter  
Zwischenschaltung von sich gegeneinander  
abstützenden Klemmkörpern (13, 14) liegende  
Ring- oder Hülsenkörper (12) die Stützmittel  
bilden.
3. Verbundhohlkörper nach einem der Ansprüche  
1 bis 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die  
innere Schicht (2, 12) oder Hülse (22, 23, 24,  
39, 40, 41, 42) aus plastisch in situ aufgeweite-  
tem Material geringerer Streckgrenze als die  
äußere Schicht (1, 11, 21, 35) besteht.

4. Verbundhohlkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß in die Stützmittel aus dem Material geringerer Streckgrenze eingesetzte oder eingeformte Zwischenböden zur zusätzlichen Abstützung vorgesehen sind. 5
5. Verbundhohlkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **gekennzeichnet durch** die Ausgestaltung als Kurbelwelle, Getriebewelle oder Nockenwelle. 10
6. Verbundhohlkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **gekennzeichnet durch** die Ausgestaltung als Pleuelstange. 15

20

25

30

35

40

45

50

55

5

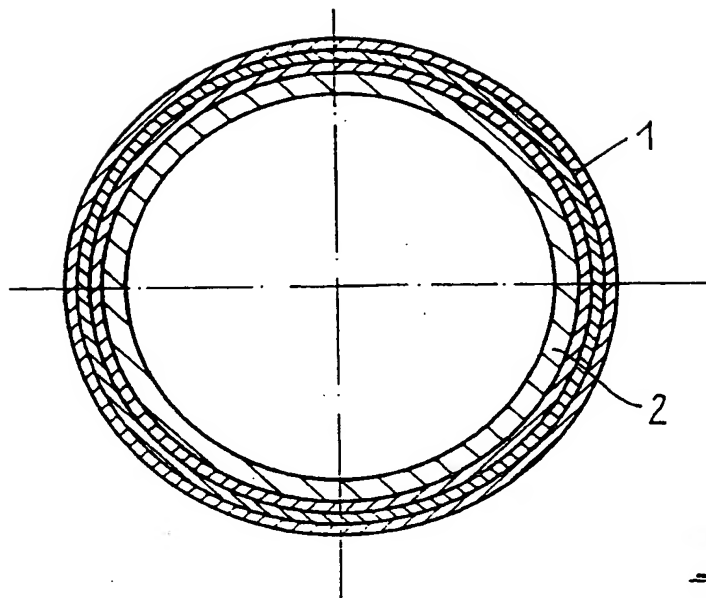


Fig. 1a

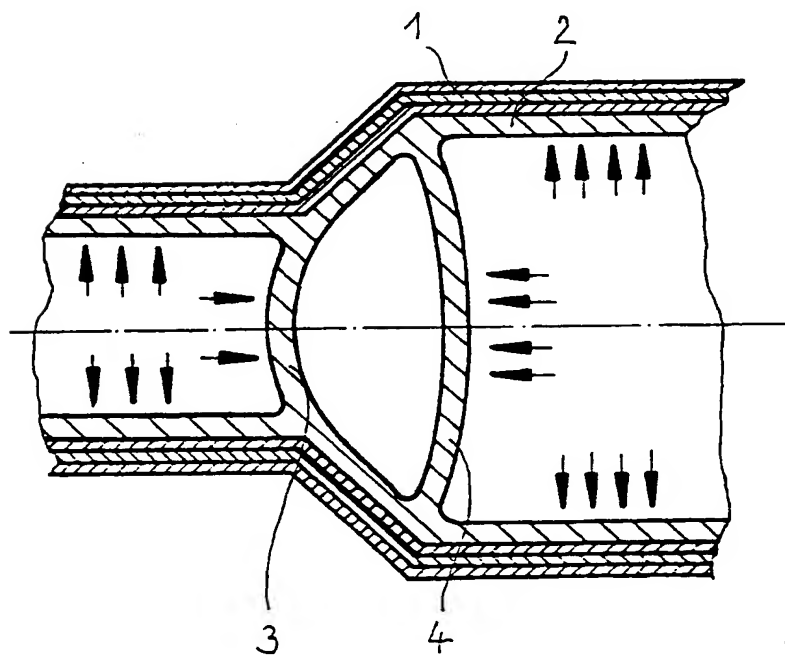


Fig. 1b

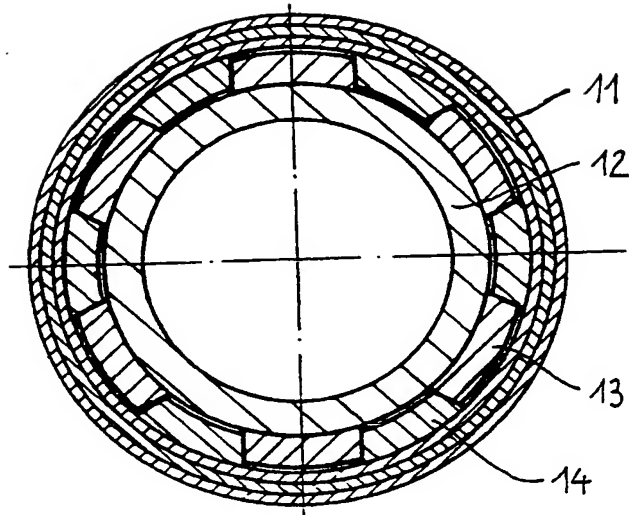


Fig. 2a

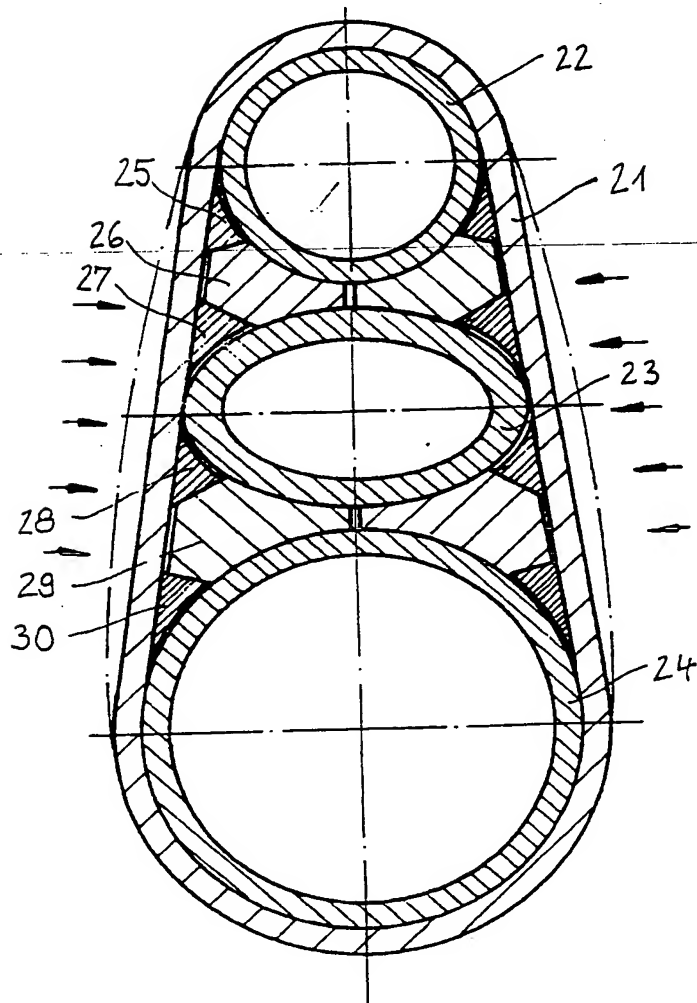


Fig. 2b



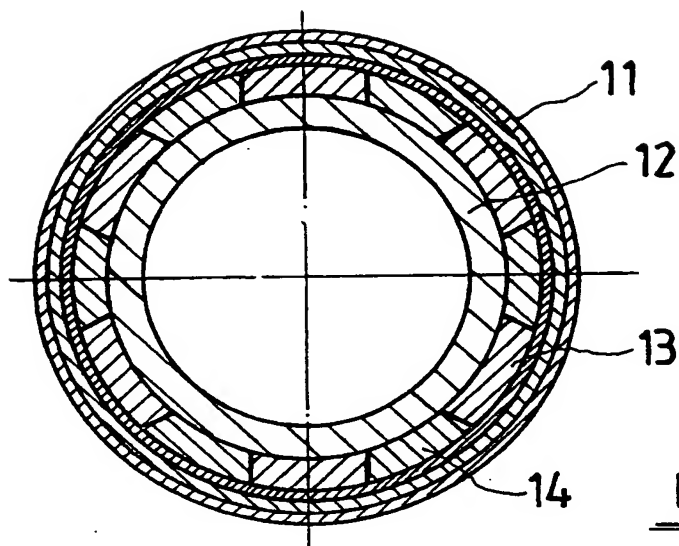


Fig. 2c

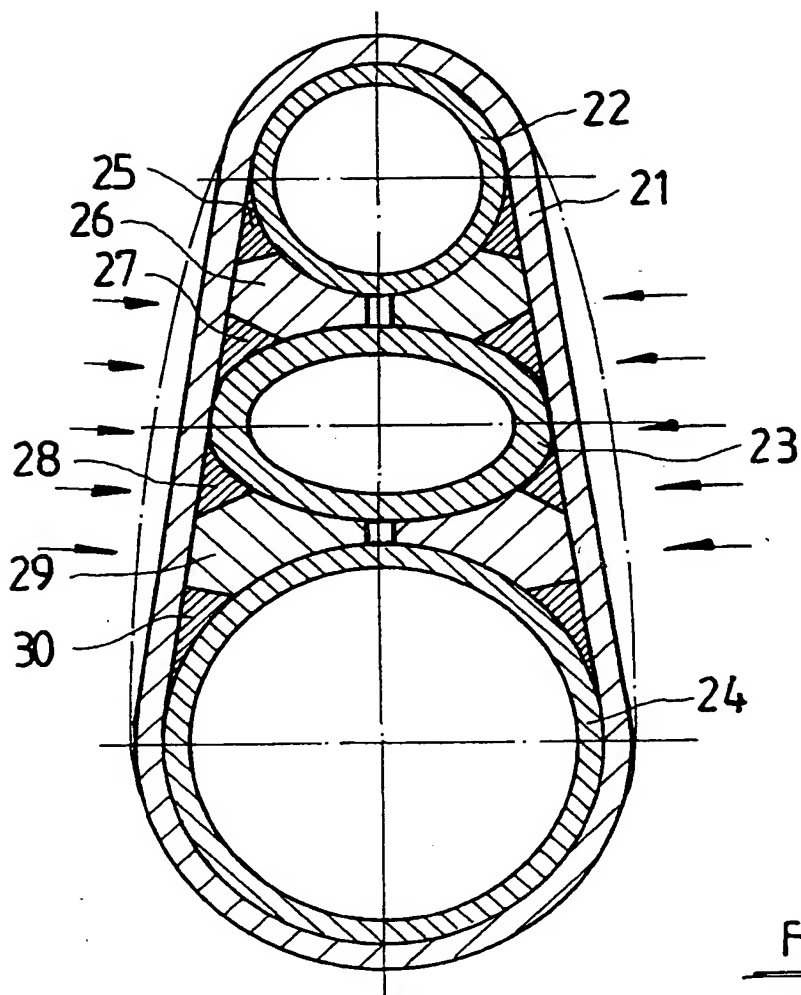


Fig. 2d

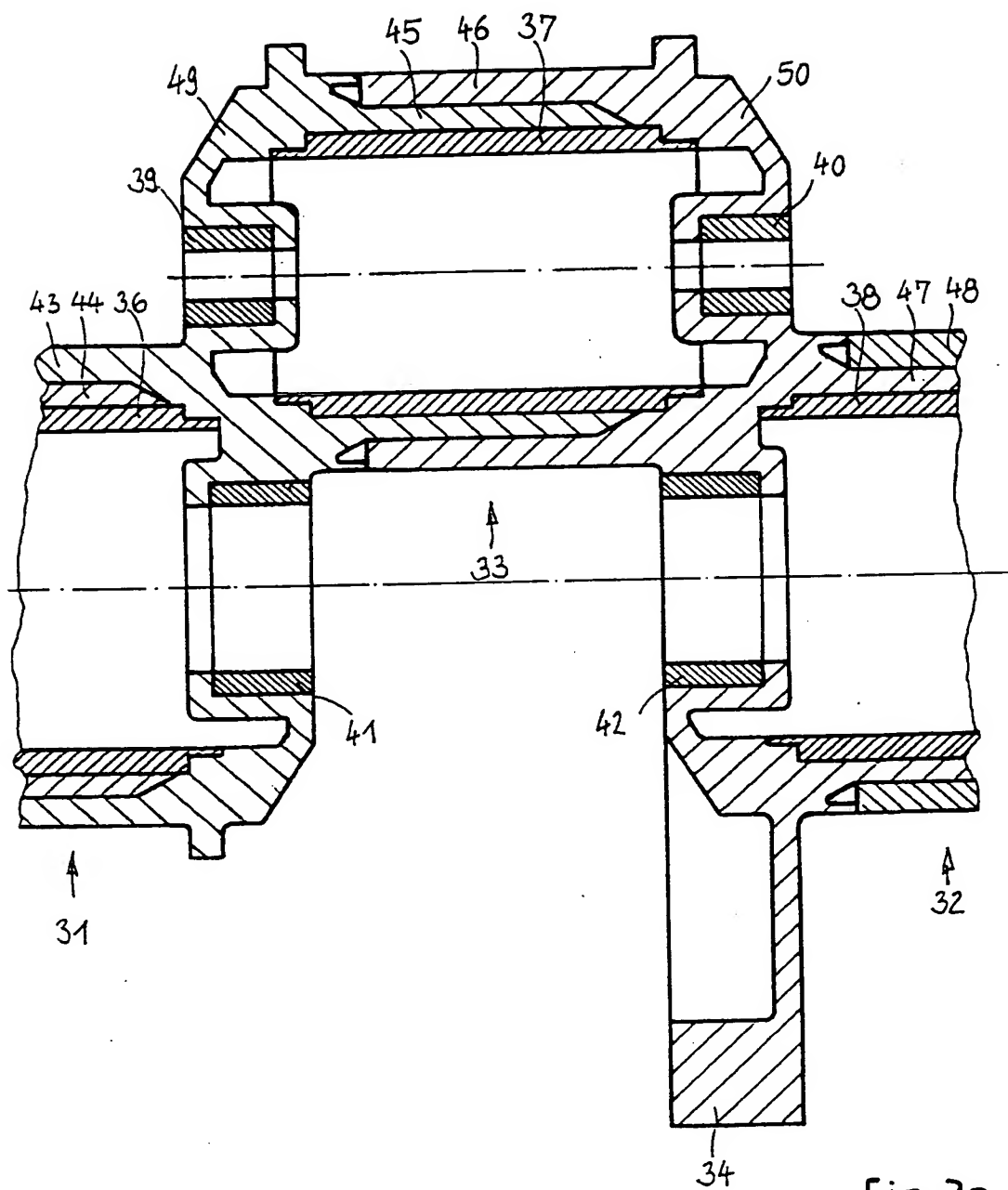


Fig. 3a

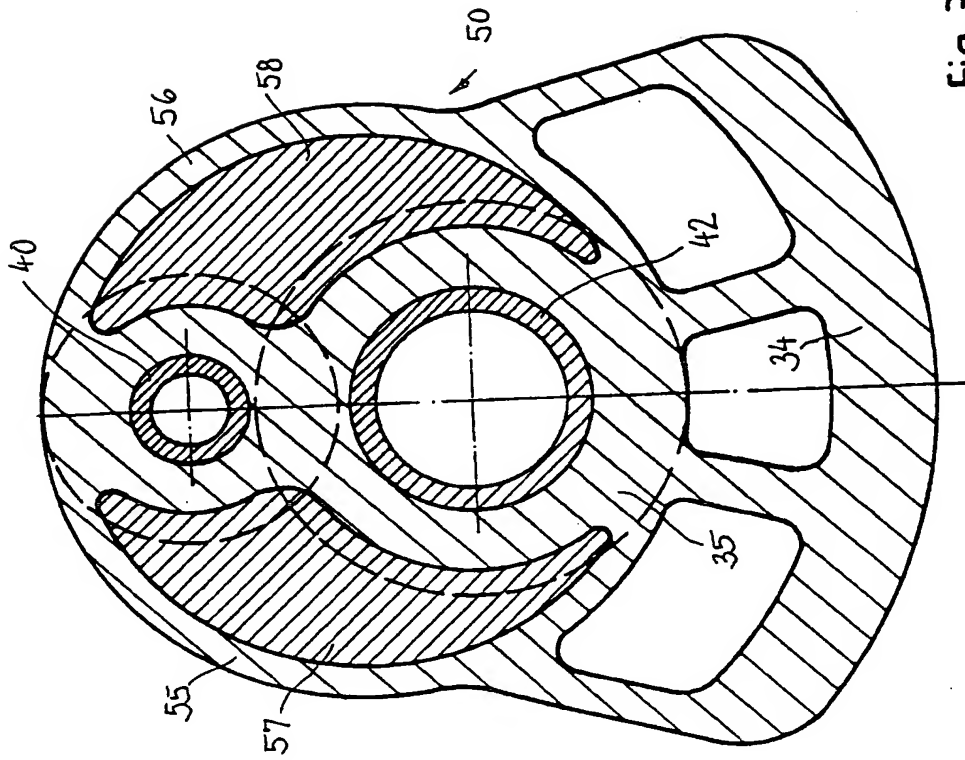


Fig. 3c

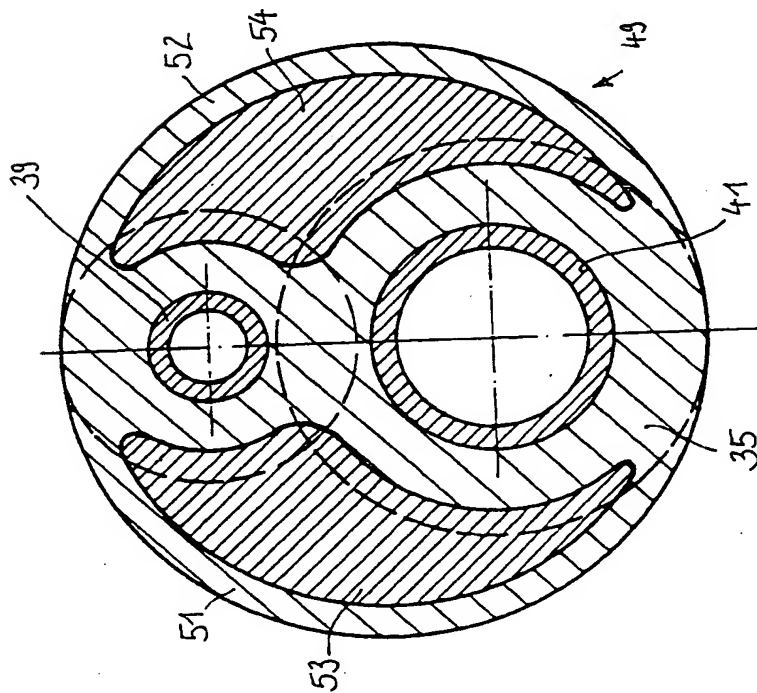


Fig. 3b

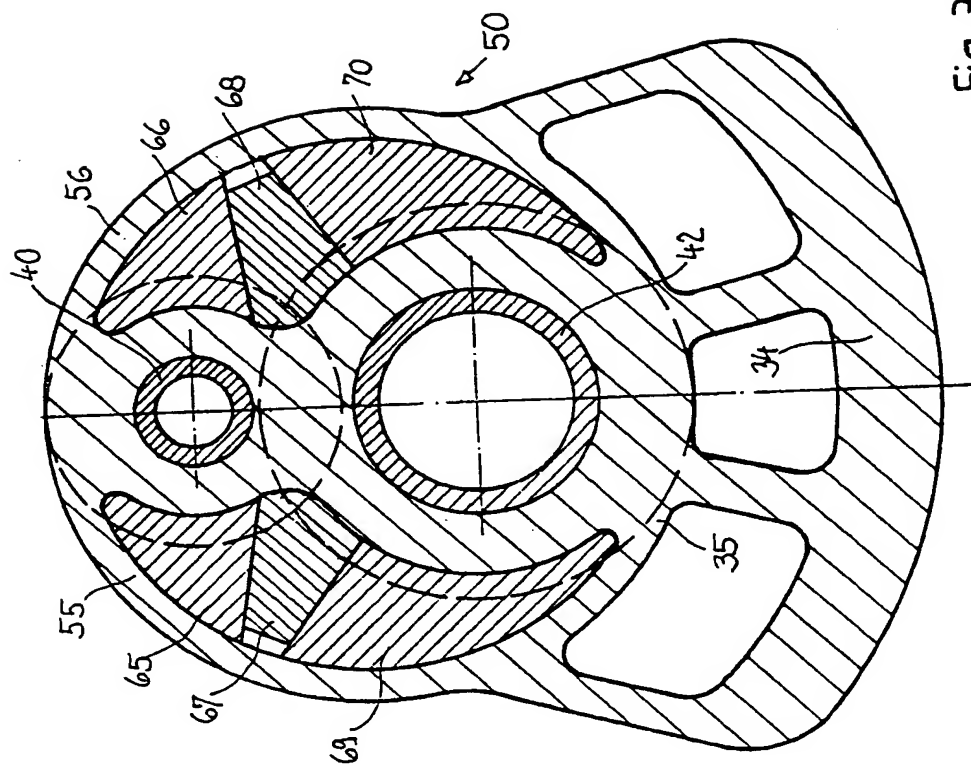


Fig. 3e

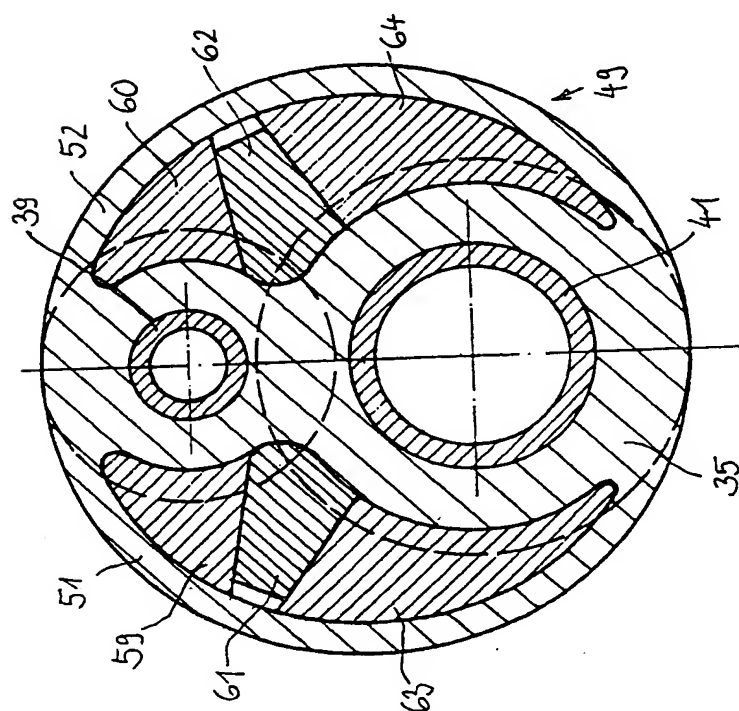


Fig. 3d

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 621 410 A3**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **94110337.6**

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **F16C 3/02, F16C 7/02,  
F16C 3/10, F16C 3/18**

(22) Anmeldetag: **12.10.89**

(30) Priorität: **03.11.88 DE 3837293**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**26.10.94 Patentblatt 94/43**

(60) Veröffentlichungsnummer der früheren  
Anmeldung nach Art. 76 EPÜ: **0 366 989**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**DE ES FR GB IT SE**

(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten  
Recherchenberichts: **26.04.95 Patentblatt 95/17**

(71) Anmelder: **Emitec Gesellschaft für  
Emissionstechnologie mbH  
Hauptstrasse 150  
D-53797 Lohmar (DE)**

(72) Erfinder: **Swars, Helmut  
Riedweg 11  
D-51429 Bergisch Gladbach (DE)**

(74) Vertreter: **Manderla, Thomas, Dr. et al  
Rechtsanwalt,  
Bankstrasse 1  
D-40476 Düsseldorf (DE)**

(54) **Verbundhohlkörper.**

(57) Die Erfindung betrifft einen Verbundhohlkörper zur Aufnahme von Drehmomenten und/oder Zug-, Druck- oder Biegekräften, wobei in einer äußeren Materialschicht (11) durch in senkrechter Richtung zur Längsachse druckaufnehmende innere Stützmittel (13,14) im wesentlichen über die gesamte axiale Länge eine jeweils über dem Umfang gleichmäßige Zugvorspannung in Umfangsrichtung herrscht, wobei mehrere an der äußeren Schicht (11) über Teilumfänge anliegende Ring- oder Hülsenkörper insbesondere in Verbindung mit dazwischenliegenden Formkörpern die Stützmittel (13,14) bilden.

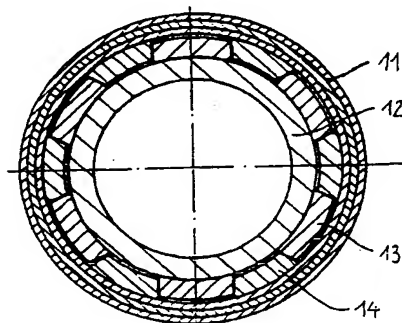


Fig. 2a

**EP 0 621 410 A3**



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 94 11 0337

## EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.5)
X	DE-A-31 28 744 (D.F.V.L.R.) * das ganze Dokument *	1,6	F16C3/02 F16C7/02 F16C3/10 F16C3/18
X	EP-A-0 068 424 (G. FISHER AG) * das ganze Dokument *	1,6	
A	FR-A-2 536 131 (HONDA) * Seite 9 - Seite 10; Abbildung 1 *	1-3	
A	GB-A-1 162 022 (BENDIX)		
A	US-A-2 306 960 (J. KINNUCAN)		
A	US-A-3 844 730 (F. LAUSSERMAIR)		
D,A	EP-A-0 212 130 (UNIMA)		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.5)
			F16C B21D F16H B23P
Recherchesort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
DEN HAAG		8. Februar 1995	BEGUIN, C
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)